

LIA-S2120

個別認証要求事項
(JIS S 2120 ガス栓)

改正： 令和 4 年 9 月 1 日

施行： 令和 4 年 9 月 1 日

目 次

1	適用範囲	2
2	基本区分	2
3	工場審査に関する事項	2
3.1	品質管理体制の個別要求事項	2
3.2	認証維持工場審査	7
4	製品試験に関する事項	9
4.1	製品試験における申請の単位	9
4.2	認証維持製品試験	9
4.3	試験項目及び試料数	9
5	管理検査	11
6	表示に関する事項	13
7	認証区分の変更等に伴う措置	14
8	証票の管理	14
9	<u>ロット追跡</u>	15
	附 則	15

1 適用範囲

本文書は、一般財団法人日本エルピーガス機器検査協会（以下「本協会」という。）の産業標準化法に基づく登録認証機関業務において、「JIS認証業務規程」（LIA-J200）及び「一般認証要求事項」（LIA-J400）を補完するものであり、JIS S 2120ガス栓に係る認証を申請する工場又は事業場に適用する。

2 基本区分

基本区分は、原則として、次に掲げる区分及びその組合せとする。

- (1) JIS S 2120 表1「用途による区分」
- (2) JIS S 2120 表5「しゅう動によって開閉するガス栓の弾性材の有無及び本体と栓との組合せによる区分」

3 工場審査に関する事項

3.1 品質管理体制の個別要求事項

JIS S 2120 に係る品質管理体制の個別要求事項は、次に掲げるとおりとする。

3.1.1 製造設備の管理

工場又は事業場は、次に掲げる主要な製造設備（金型、ロール、シグなどの附属製造設備を含む。以下、同じ。）を保有し、更に、それらの設備について適切な管理方法（点検箇所、点検項目、点検周期、点検方法、判定基準、点検後の処置、設備台帳など）を社内規格で具体的に規定し、その内容は次表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

表1 製造設備の管理

製造設備名	管理方法
1 鋳造設備（ダイカスト設備を含む）	① 製造設備は、当該 JIS に規定された品質を確保するのに必要な性能をもったものであること。 ② 製造設備は、当該 JIS に規定された品質を確保するのに必要な性能を保持するための点検・修理などの基準を定めていること。
2 鍛造設備	
3 一般機械加工設備	
4 樹脂成形設備	
5 めっき設備	
6 仕上げ機械加工設備	
7 しゅう動面加工設備	
(a) すり合わせ設備	
(b) すり合わせ以外の加工設備	
8 組立設備	

備考 当該工場又は事業場が製造する製品の種類、製造方法、製造工程の外部への依頼などに応じて、表中の製造設備のうち必要とするものについて保有していること。

3.1.2 検査設備の管理

工場又は事業場は、次に掲げる主要な検査設備を保有し、更にそれらの設備について適切な管理方法（点検箇所、点検項目、点検周期、点検方法、判定基準、点検後の処置、設備台帳など）を社内規格で具体的に規定し、その内容は次表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

表 2 検査設備の管理

検査設備名	管理方法
1 気密試験設備 2 流量試験設備 3 過流出安全機構の性能試験設備 4 オンオフの作動確認試験設備 5 操作力試験設備 6 反復使用試験設備 7 耐寒性試験設備 8 耐熱性試験設備 9 ストッパ強度試験設備 10 耐衝撃性試験設備 11 耐静荷重試験設備 12 耐ねじ込み性試験設備 13 引張力試験設備 14 弾性材、Oリング、パッキン及び弾性材以外のプラスチックの試験設備 (1) 耐ガス性試験設備 15 金属製の栓以外の栓及びヒューズボールの試験設備 (1) 耐ガス性試験設備 (2) 耐熱性試験設備 16 グリースの性能試験設備 (1) 耐腐食性試験設備 (2) 耐水性試験設備 (3) 耐ガス性試験設備 (4) 耐熱性試験設備 17 ねじ測定器 18 寸法測定器 19 限度見本	① 検査設備は、当該 JIS に規定された品質を試験・検査できる設備であること。 ② 検査設備は、当該 JIS に規定された品質を確保するのに必要な精度を保持するための点検・校正などの基準を定めていること。

備考 当該工場又は事業場が製造する製品の種類、受入検査方法、製造工程又は試験の外部への依頼などに応じて、表中の検査設備のうち必要とするものについて保有していること。ただし、第 5 項の管理検査を行うため、1 気密試験設備及び 5 操作力試験設備については保有していなければならない。

3.1.3 製品の管理

製造する製品の種類に応じて、該当 JIS で規定している品質、製品検査方法及び製品保管方法を社内規格で具体的に規定し、その内容は該当 JIS に規定している内容及び次表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

表 3 製品の管理

製品の品質	製品検査・保管方法
1 種類 2 ガス栓の性能 2.1 気密 2.2 流量 2.3 過流出安全機構の作動流量 2.4 過流出安全機構のリセット確認 2.5 オンオフの作動確認 2.6 操作力 2.7 反復使用 2.8 耐寒耐熱性 2.9 ストップ強度 2.10 耐衝撃性 2.11 耐静荷重 2.12 耐ねじ込み性 2.13 引張力 3 部品性能 3.1 弾性材、Oリング、パッキン及び弾性材以外のプラスチック (1) 耐ガス性 3.2 金属製の栓以外の栓及びヒューズボール (1) 耐ガス性 (2) 耐熱性 3.3 グリース (1) 耐腐食性 (2) 耐水性 (3) 耐ガス性 (4) 耐熱性 4 構造 4.1 一般構造 4.2 ガス栓本体及び栓 4.3 接続部 5 形状及び寸法 5.1 ねじ接続部 5.2 I型形状ねじガス栓の面間寸法 5.3 ホースガス栓のゴム管口及び迅速継手口 6 材料 7 表示 8 取扱注意表示	① 左記の品質を確保するために必要な検査方法を具体的に規定していること。なお、製品検査は、最終検査又は工程間検査(中間検査)のいずれで実施してもよい。 ② 2.1 気密、2.3 過流出安全機構の作動流量、2.5 オンオフの作動確認及び 7 表示に係る品質については、適切な方法により全数確認しなければならない。 ③ 試験は外部に依頼してもよいが、2.1 気密、2.6 操作力の試験及び 7 表示については、第 5 項の管理検査の規定に基づき自ら実施すること。 ④ 左記の各項目については、形式ごとに社内規格に基づきその適合性を確認し、記録を保存しなければならない。 ⑤ 前項の記録の保存は、5年以上とする。前項の記録は、社内規格に基づき、適切に保存すること。 ⑥ 製品を適切な状態で保管するための製品保管方法について具体的に規定していること。

3.1.4 原材料の管理

次表に掲げる原材料について、その品質、受入検査方法及び保管方法を社内規格で具体的に規定し、その内容は次表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

表 4 原材料の管理

原材料名	原材料の品質	受入検査方法	保管方法
1 原材料 (1) 鋳造用材（ダイカストを含む） (2) 鍛造用材 (3) 金属板材、棒材 (4) プラスチック成形用材 (5) 鋳造品 (6) 鍛造品	1 種類、化学成分、形状、寸法及び外観のほか、下記の品質について規定していること。ただし、1(1)鋳造用材及び1(4)プラスチック成形用材については、形状、寸法及び外観は除く。 (3) JIS G3101, G4303, G4305, G4318, G4804, H3250 又は H4040 に規定する品質若しくはこれらと同等以上の品質 (4) 色、密度、メルトフローレイト、成形性、衝撃強さ、熱変形温度 (5) JIS G5501, G5502, G5705, H5120, H5202, H5301 又は H5302 に規定する品質若しくはこれらと同等以上の品質 (6) JIS G3101, G4804 又は H3250 に規定する品質若しくはこれらと同等以上の品質	〔共通事項〕 左記の品質項目について検査を行い、受け入れていること。ただし、次のいずれかによって実施してもよい。 ① JIS マーク品の場合 JIS マークの確認 ② 試験成績書の確認 ③ 購入先の品質が長期間安定していることが確認できる場合 銘柄の確認 (4) 密度、メルトフローレイト、成形性、衝撃強さ及び熱変形温度の試験は、外部に依頼してもよい。	ロットの区分を明確にしていること。
2 購入部品 (1) 弾性材 (2) Oリング、パッキン及び弾性材以外のプラスチック製部品 (3) 金属製以外の栓 (4) ヒューズボール (5) グリース (6) ばね	2 種類、化学成分、形状、寸法及び外観のほか、下記の品質について規定していること。 (1) 耐ガス性 (2) 耐ガス性 (3) 耐ガス性、耐熱性 (4) 耐ガス性、耐熱性 (5) 耐腐食性、耐水性、耐ガス性、耐熱性 (6) ばね特性、JIS G4305, G4309, G4313, G4314 又は H3270 に規定する品質若しくはこれらと同等以上の品質	(1)～(5)の品質の試験は、外部に依頼してもよい。 (6) ばね特性の試験は、外部に依頼してもよい。	

備考1. 当該工場又は事業場が製造する製品の種類、製造方法などに応じて、表中の原材料のうち必要とする原材料について社内規格に規定していること。

2. 外注工場に行わせている工程に係る原材料については、外注工場直接調達してもよい。

3.1.5 製造工程の管理

次表に掲げる製造工程について、各工程で要求する管理項目及びその管理方法、品質特性及びその検査方法並びに作業方法を社内規格で具体的に規定し、その内容は次表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

表 5 製造工程の管理

工程名	管理項目	品質特性	管理方法及び検査方法
			〔共通事項〕 ① 次に規定する管理項目及び品質特性についての記録をとっていること。 ② 検査方法、不良品（不合格ロット）の措置等を定め、実施していること。
1 鋳造（ダイカストを含む）	1 鋳型の精度、鋳造用材の配合割合、熔解温度、鋳込温度及び時間（又は鋳造サイクル）	1 外観、形状、寸法	1 材料配合割合、熔解温度、鋳込温度、寸法
2 鍛造	2 材料加熱温度及び時間、鍛造圧力、金型の交換時期	2 外観、形状、寸法	2 材料加熱温度、金型の交換時期、寸法
3 機械加工（一般加工）	3 シグ、工具及び刃の取付方法及び交換時期	3 外観、形状、寸法	3 寸法
4 樹脂成形	4 シグ、工具及び金型の精度、取付方法及び交換時期、温度、射出圧力、時間	4 外観、形状、寸法	4 温度、寸法
5 めっき	5 前処理条件、めっき液の組成、時間、電圧、電流密度	5 外観、めっき厚さ	5 時間、電圧、電流密度、めっき厚さ
6 機械加工（しゅう動部の最終仕上加工）	6 シグ、工具及び刃の取付方法及び交換時期	6 外観、形状、寸法（真円度、真直度、表面粗さ、テーパ度）	6 寸法
7 しゅう動面の加工	7	7	
(1) すり合わせ	(1) 研磨剤の種類及び粒度、すり合わせ手順、洗浄方法及び時間	(1) 外観	
(2) すり合わせ以外の方法	(2) 種類及び処理方法	(2) 外観、耐ガス性、耐寒性、耐熱性、真円度、真直度、テーパ度	
8 組立	8 組立順序、組立位置、グリースの塗布量	8 製品の管理の項 2 ガス栓の性能、4 構造、5 形状及び寸法に規定された項目	8 製品の管理の項 2 ガス栓の性能、4 構造、5 形状及び寸法に規定された項目

- 備考 1. 当該工場又は事業場が製造する製品の種類、製造方法などに応じて、表中の製造工程のうち必要とする工程について社内規格で規定していること。
2. 工程の順序は、変更することによって製品の品質が変わらない場合は、表に示した順序どおりでなくてもよい。
3. 工程の一部を外注してもよいが、全てを外注してはならない。

3.1.6 製造工程の外注管理

製造工程の一部を外注する場合には、外注工場の選定基準、外注内容、外注手続き、管理基準などを社内規格で具体的に規定し、「3.1.5 製造工程の管理」に示す各項目について、外注工場と契約を取り交わすなどして適切に実施していること。

また、外注品の受入れに当たっては、外注品受入検査規格などとして社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

3.1.7 試験の外注管理

試験を外注する場合には、外注先の選定基準、外注内容、外注手続き、試験結果の処置などについて社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

3.1.8 設備管理の外注管理

設備の点検・修理、点検・校正などを外注する場合には、外注先の選定基準、外注周期、外注内容、外注手続き、事後の処置などについて社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

3.1.9 苦情処理

次の事項について、社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

- (1) 苦情処理に関する系統及びその系統を構成する各部門の職務分掌
- (2) 苦情処理の方法
- (3) 苦情原因の解析及び再発防止のための措置方法
- (4) 記録票の様式及びその保管方法

3.1.10 表示及び取扱注意表示

審査において、該当 JIS に定められた内容が表示されていること。また、取扱注意表示の記載事項が該当 JIS に規定されたとおり適正に記載されていること。

3.2 認証維持工場審査

本協会は、以下の手順により、認証維持工場審査を実施する。

- (1) 認証維持工場審査は、工場又は事業場単位で実施するものとする。
- (2) 認証取得者の工場又は事業場において、1年に1回以上の頻度で実施し、原則として初回工場審査と同様の審査事項に、次に掲げる事項を加えた内容を調査する。
 - 1) 管理検査の実施状況
 - 2) 証票の管理状況
 - 3) サンプル試験

なお、上記3項目の審査基準及び判定基準は次表に掲げるとおりとする。

表6

項目	基準	判定基準
1 管理検査	1 管理検査が適切に行われていること。	(1) 管理検査が、適切に行われていること。 (2) 管理検査に関する記録が、適切に作成され、かつ、保存されていること。
2 証票管理	2 証票管理が適切に行われていること。	(1) 台帳管理等により、適切に受入れ、払出しが行われていること。 (2) 証票の識別管理が適切に実施されていること。
3 サンプル試験	3 任意に抜き取られた試料によるサンプル試験に合格すること。	(1) 生産ライン又は在庫から任意に抜き取られた試料が、JIS に適合すること。 (2) 製品が、申請添付図面等に適合すること。 (3) JIS マークが適切に表示されていること。

- (3) サンプル試験は、基本区分ごとに、代表的形式又はその時点で製造している形式について行う。
- (4) サンプル試験の試験項目は次に掲げるとおりとし、試料数は5個以内とする。
- 1) 気密試験
 - 2) 操作力試験
 - 3) 表示
- (5) 本協会は、認証維持工場審査を実施する場合、認証取得者と日程等について事前打ち合わせを行い、「現地調査実施通知書」により通知を行う。
- (6) 認証取得者の品質管理責任者は、認証維持工場審査において観察された指摘事項に対して適切な是正処置を施し、その是正結果を本協会に報告しなければならない。

4 製品試験に関する事項

4.1 製品試験における申請の単位

- (1) 製品試験は、原則として形式ごとに、JIS の該当する全試験を実施する。
- (2) 製品試験は、申請者の申請に基づき実施する。
- (3) 次に掲げる相違点については、同一形式に含めることができる。この場合、その相違点についての基準適合性を確認するため、必要な項目別試験及び添付書類等を本協会が指定する。
 - 1) ホースエンドの違い（ゴム管口、迅速継手口）
 - 2) つまみ及びハンドルの異形
 - 3) 呼び 1/2 のガス用ステンレス鋼フレキシブル管（液化石油ガス用にあつては、配管用フレキシ管。以下同じ。）を接続するものであつて、10A 又は 15A
 - 4) 表示の内容、位置、方法
 - 5) 塗装又はめっき等の表面処理
 - 6) 入口部の座の有無
 - 7) その他、同一形式に含めることができると認められる事項
- (4) 本協会が適切と認めた場合には、複数形式により構成される製品群をもって一申請とすることができる。この場合、以下に掲げる条件を適用するものとする。
 - 1) 申請者は、複数形式の中の一形式を基本形式として選定して申請する。
 - 2) 本協会は、基本形式以外の形式について、基本形式との相違点の基準適合性を確認するため、必要な項目別試験及び添付書類等を指定する。
 - 3) 複数形式の中に栓を囲む部分の構造・材質が異なる形式が含まれる場合、原則、全項目の項目別試験を実施する。
 - 4) 申請に含まれる複数形式のうち、個別の形式についての合否判定はできない。

4.2 認証維持製品試験

- (1) 認証取得者は、形式ごとに発行する個別認証番号の発行日を起点として1年ごとに、認証維持製品試験を受けなければならない。
- (2) 認証維持製品試験の試験項目は、原則として、初回製品試験と同じとする。ただし、技術的生産条件の変更がない場合など、本協会が適切と判断する場合については、その一部を省略し実施することができるものとする。
- (3) 形式ごとに発行する個別認証番号の発行日を起点として5年に1回以上は、(2)項の技術的生産条件の変更の有無に関わらず初回製品試験と同様の製品試験を実施しなければならないものとする。

4.3 試験項目及び試料数

- (1) 初回製品試験に係るサンプルの採取数は表 7、各試験項目の試験数量は表 9 による。
- (2) 技術的生産条件に変更がない場合など、本協会が適切と判断する場合、認証維持製品試験の試験項目については、その一部を省略し実施することができるが、その場合の必須項目に係るサンプルの採取数は表 8、各試験項目の試験数量は表 10 による。

表 7

ガス栓の種類	試料数
ホースガス栓	18
可とう管ガス栓	18
機器接続ガス栓	18
ねじガス栓（呼び1以下のもの）	18
ねじガス栓（呼び1を超えるもの）	7
ねじガス栓（呼び3のもの）	1

（備考）ガス用ステンレス鋼フレキシブル管を接続するものは、上記の数量に2個追加する。

表 8

ガス栓の種類	試料数
ホースガス栓	3
可とう管ガス栓	3
機器接続ガス栓	3
ねじガス栓（呼び1以下のもの）	3
ねじガス栓（呼び1を超えるもの）	2
ねじガス栓（呼び3のもの）	1

表 9

試験項目		試料数		
		A	B	C
9.2 構造及び寸法試験	6.1 一般構造	1	1	1
	6.2 ガス栓本体及び栓	1	1	1
	6.3 接続部	1	1	1
	7.1 ねじ接続部	1	1	1
	7.2 I型形状ねじガス栓の面間寸法	1	1	1
	7.3 ホースガス栓のゴム管口及び迅速継手口	1	—	—
9.3 耐食性試験	a) めっき、その他の表面処理	1	1	1
	b) 塗装	1	1	1
9.4 気密試験	a) ガス栓部	10	2	1
	b) 過流出安全機構部	5	—	—
	c) オンオフ部	5	—	—
	d) 検査孔部	10	2	1
9.5 流量試験		5	2	1
9.6 過流出安全機構の作動流量試験		5	—	—
9.7 オンオフの作動試験		5	—	—
9.8 操作力試験		10	2	1
9.9 反復使用試験		5	2	1
9.10 耐寒性試験		5	1	1
9.11 耐熱性試験		5	1	1
9.12 ストップ強度試験		1	1	1
9.13 耐衝撃性試験		1	1	1
9.14 耐静荷重試験		1	1	1
9.15 耐ねじ込み性試験		1	1	1
9.16 引張試験		5	—	—

（備考）表中、Aはホースガス栓、可とう管ガス栓、機器接続ガス栓及び呼び1以下のねじガス栓、Bは呼び1を超えるねじガス栓、Cは呼び3のねじガス栓を示す。

表9のつづき

試験項目			試料数		
			A	B	C
9.17 部品性能試験	9.17.1	弾性材、Oリング、パッキン及び弾性材以外のプラスチックの試験	耐ガス性	部品ごと	
	9.17.2	金属製の栓以外の栓及びヒューズボールの試験	a) 耐ガス性	部品ごと	
			b) 耐熱性	部品ごと	
	9.17.3	グリースの試験	a) 耐腐食性試験	種類ごと	
			b) 耐水性試験	種類ごと	
			c) 耐ガス性試験	種類ごと	
d) 耐熱性試験			種類ごと		
11	表示		10	1	1
12	取扱注意表示		10	1	1

(備考) 表中、Aはホースガス栓、可とう管ガス栓、機器接続ガス栓及び呼び1以下のねじガス栓、Bは呼び1を超えるねじガス栓、Cは呼び3のねじガス栓を示す。

表10

試験項目			試料数		
			A	B	C
9.2 構造及び寸法試験	6.1	一般構造	1	1	1
	6.2	ガス栓本体及び栓	1	1	1
	6.3	接続部	1	1	1
	7.1	ねじ接続部	1	1	1
	7.2	I型形状ねじガス栓の面間寸法	1	1	1
	7.3	ホースガス栓のゴム管口及び迅速継手口	1	—	—
9.4 気密試験	a)	ガス栓部	3	2	1
	b)	過流出安全機構部	3	—	—
	c)	オンオフ部	3	—	—
	d)	検査孔部	3	2	1
9.5	流量試験		3	2	1
9.6	過流出安全機構の作動流量試験		3	—	—
9.7	オンオフの作動試験		3	—	—
9.8	操作力試験		3	2	1
9.16	引張試験		1	—	—
11	表示		1	1	1

(備考) 表中、Aはホースガス栓、可とう管ガス栓、機器接続ガス栓及び呼び1以下のねじガス栓、Bは呼び1を超えるねじガス栓、Cは呼び3のねじガス栓を示す。

5 管理検査

認証取得者は、次に掲げる手順により管理検査を実施しなければならない。

- (1) 管理検査とは、品質管理責任者の管理下で行うロット抜取検査をいう。
- (2) 品質管理責任者は、検査責任者を定め管理検査を実施させることができるものとする。
- (3) 定期的な認証維持製品試験により JIS への適合性の確認を受けていない形式は、管理検査を行うことはできない。
- (4) 管理検査において、異なる形式を含むロットを形成することはできないものとする。
- (5) 管理検査の試料は、同一ロットの中から任意に抜き取るものとする。
- (6) 管理検査に合格した製品に JIS マークを表示することができる。
- (7) 品質管理責任者は、管理検査に合格したことを確認した後に出荷を許可すること。

(8) 管理検査の実施内容を月ごとにまとめて、原則として、翌月 5 日までに本協会に報告すること。報告する内容は、形式ごとに発行する個別認証番号ごとに次のとおりとする。

- 1) 管理検査実施日
- 2) 製造年月及び製造番号
- 3) 検査数量及び合格数量
- 4) 管理検査の合否
- 5) 形式名

(9) 管理検査の検査項目及び抜取個数は次のとおりとする。

- 1) ホースガス栓、可とう管ガス栓、機器接続ガス栓及びねじガス栓（呼び 1 以下のもの）にあつては、表 11 のとおりとする。
- 2) ねじガス栓（呼び 1 を超えるもの）にあつては、表 12 のとおりとする。
- 3) ねじガス栓（呼び 3 のもの）にあつては、表 12-1 のとおりとする。

表 11

ロットを形成する個数	300 以下	301 以上 700 以下	701 以上 2,000 以下	2,001 以上 3,000 以下	3,001 以上 5,000 以下	5,001 以上 10,000 以下
気密試験	15	25	35	50	60	75
操作力試験	15	25	35	50	60	75
表 示	15	25	35	50	60	75

表 12

ロットを形成する個数	25 以下	26 以上 300 以下	301 以上 600 以下	601 以上 1,000 以下
気密試験	3	10	20	30
操作力試験	3	10	20	30
表 示	3	10	20	30

表 12-1

ロットを形成する個数	25 以下	26 以上 300 以下	301 以上 600 以下	601 以上 1,000 以下
気密試験	1	3	7	10
操作力試験	1	3	7	10
表 示	1	3	7	10

6 表示に関する事項

(1) JIS マーク

JIS マークの様式は、省令第 1 条第 1 項に掲げる様式とする。

(2) 表示事項及び表示方法

JIS S 2120 ガス栓に係る表示事項及び表示方法等は次表に掲げるとおりとする。

表 13

表示対象	表示事項		表示場所	表示方法	備考		
1 製品ごと	JIS マーク		表 面	刻印、腐食、鋳出し、シール貼付又は不滅インク印字	注 1		
	登録認証機関の名称又は略称 (「LIA」の文字又はLIA ロゴマーク)				容易に消えない方法		
	認証取得者の氏名、名称又は略号						
	認証番号			刻印、腐食又は鋳出し	注 2		
	JIS の番号			容易に消えない方法	注 3		
	JIS の種類	JIS S 2120 の表 9～12 に規定するガス出口側のねじの呼び		刻印、腐食又は鋳出し	注 4		
		JIS S 2120 の表 5 に規定する記号		容易に消えない方法			
	JIS で定める表示事項	液化石油ガス用である旨(液化石油ガス用に限る)			容易に消えない方法		
		過流出安全機構の作動流量(都市ガス用に限る)					
		接続できるガス燃焼機器のガス消費量の上限(液化石油ガス用に限る)					
		ガスの流れ方向が定まっているものはその方向を示す矢印					
	製造業者名又はその略号				刻印、腐食又は鋳出し	注 4	
	製造年月又はその略号			注 5			
ロット識別番号			注 6				
工場名(又は略号)若しくは事業場名(又は略号)			注 7				
			注 2				
包装、容器若しくは送り状	JIS マーク		包装、容器若しくは送り状	印刷、押印、刻印、荷札の取付、その他適切な方法			
	登録認証機関の名称又は略称 (「LIA」の文字又はLIA ロゴマーク)						
	認証取得者の氏名、名称又は略号						
	認証番号						
	JIS の番号						

注 1 直径 5mm 以上とする。

2 認証番号又は工場名(又は略号)若しくは事業場名(又は略号)を表示すること。

3 包装などへの表示に変えることができる。

4 可とう管ガス栓、機器接続ガス栓及びねじガス栓に限る。

5 製造業者が認証取得者である場合、製造業者名(又は略号)については、認証取得者の名称(又は略号)と兼用してもよい。

6 製造年の西暦下 2 桁及び製造月 2 桁によるものとする。(例: 2022 年 9 月製造であれば 2209)

7 月ごとの生産ロットに対する形式ごとの通し番号 2 桁とする。(例: 01)

8 表示方法の「刻印」には、レーザー刻印などを含む。

7 認証区分の変更等に伴う措置

- (1) 次に掲げる認証区分の変更の場合は、原則として、事前に現地調査を実施する。なお、この場合、機器接続ガス栓と可とう管ガス栓は同一区分として扱うものとする。
 - 1) 2(1)項に掲げる基本区分を新たに追加、若しくは変更するとき
 - 2) 2(2)項に掲げる基本区分を新たに追加、若しくは変更するとき
 - 3) 工場又は事業場を新たに追加、若しくは変更するとき
- (2) 工場又は事業場の品質管理体制について、次に掲げる変更を行うときは、原則として、事前に現地調査を実施する。
 - 1) 品質管理体制の変更が、製品が JIS に適合しなくなるなどの重大な影響を及ぼすおそれがあるとき
 - 2) 品質管理体制が、省令第2条に規定する基準に適合しなくなるおそれがあるとき
 - 3) 本文書に定める基準に適合しなくなるおそれがあるとき

8 証票の管理

- (1) 証票管理責任者
 - 1) 認証取得者は、本協会の証票により JIS マークを表示する場合には、本協会に証票管理責任者の届出を行わなければならない。
 - 2) 認証取得者は、別に定める「証票管理責任者登録届出書」を2部作成し、本協会の受付後相互に1部ずつ保管するものとする。また、証票管理責任者を変更する場合は「証票管理責任者変更届出書」を用い、同様の処理を行う。
 - 3) 証票管理責任者は、証票管理について以下の業務を行うものとする。
 - a) 証票の預託申請に係る業務
 - b) 証票管理台帳の作成及び受入れ、払出しの管理
 - c) 適切な証票貼付の完了確認
 - d) 紛失、損傷、混入等を防止するための明確な識別及び区分等の保管管理
- (2) 証票の預託
 - 1) 本協会は、証票管理責任者の申請に基づき証票を預託する。
 - 2) 預託する証票の数量は、製造予定数量の3月分を限度とする。
 - 3) 預託申請は、別に定める「証票預託申請書」を用い、本協会の担当事業所宛に、翌月の預託申請を当月5日までに行うものとする。
- (3) 証票使用に係る遵守事項
認証取得者の品質管理責任者は、次の事項を遵守すること。
 - 1) 証票は、定期的実施する認証維持審査が有効であることを確認して、当該形式に係る製品に貼付すること。
 - 2) 証票のデザイン等を不正確な引用、又は誤解を招くような方法で使用しないこと。
 - 3) 証票を他に譲渡、又は貸与しないこと。
 - 4) 証票は、認証され、かつ、指定した試験等に適合した製品以外の如何なるものにも貼付しないこと。

- 5) 誤貼付等の事故が発生した場合は、当該証票を回収し、返却しなければならない。また、以下の事項についても実施しなければならない。
- a) 事故の状況を確認し、出荷済み、在庫を含めすべての製品について是正すること。
 - b) 原因を究明し、再発防止対策を実施するまで、新たに証票を払い出さないこと。
 - c) 事故の状況、原因、是正処置、再発防止対策等に関する報告書を迅速に提出すること。
- 6) 証票を紛失した場合には、速やかにその旨を本協会に届出を行い、5)c)項の報告書を提出すること。

9 ロット追跡

製品から原材料まで、ロットの追跡ができなければならない。

(1) 追跡のための製品は、サンプリングした製品又は検査記録から指定したもので行うものとする。

(2) 追跡は、1製品について、これに用いられる材料のうちから適当に選定した1原材料(購入部品)まで行い、追跡できること。

附 則 (平成18年1月20日制定)

本文書は、国内登録認証機関として登録された日から施行する。

附 則 (平成18年11月1日改正)

この改正は、国内登録認証機関として登録された日から施行する。

(参考：平成18年12月5日付けで国内登録認証機関として登録)

附 則 (平成20年7月1日改正)

この改正は、平成20年7月1日から施行する。

附 則 (平成21年8月1日改正)

この改正は、平成21年8月1日から施行する。

附 則 (平成22年3月1日改正)

この改正は、平成22年3月1日から施行する。

附 則 (平成26年6月20日改正)

この改正は、平成26年6月20日から施行する。

附 則 (平成29年8月1日改正)

この改正は、平成29年8月1日から施行する。

附 則 (平成 31 年 4 月 22 日改正)

この改正は、平成 31 年 4 月 22 日から施行する。

附 則 (令和 4 年 9 月 1 日改正)

この改正は、令和 4 年 9 月 1 日から施行する。